Implant Mask / scan

DE

Gebrauchsanweisung

Flexible Zahnfleischmaske für zahntechnische Implantatmodelle, auf A-Silikonbasis 1:1, dünnfließend

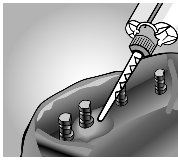


Abb. 1

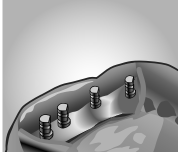


Abb. 2



Abb. 3



Abb. 4



Abb. 5

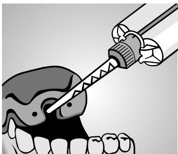


Abb. 6

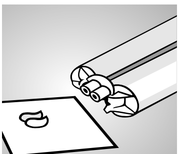


Abb. 7

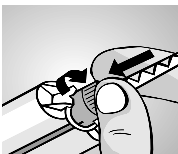


Abb. 8



Abb. 9

1. Vorbereitung

a) Herstellung direkte Methode, Applikation in der Abformung

Die Bereiche für das nachzubildende Zahnfleisch mit weichem Wachs o. ähnlichem abgrenzen. Anschließend diesen Bereich mit Silikon-Trennmittel durch dünnes Aufsprühen isolieren. 30 Sek. Trockenzeit. Silikon-Trennmittel ist für A-, C-Silikone und Polyetherabformmaterial geeignet.

Für die Applikation von **Implant Mask / scan** mit der mini-mix Kartusche immer Mischer mit dünner Spitze verwenden. Abdruck- oder Transferpfosten direkt umspritzen, Mischerspitze während des Ausbringens im Material belassen (Abb. 1). Mit gleichmäßigem Druck ausbringen. Auf die gewünschte Dimensionierung von **Implant Mask / scan** achten.

Die Modellherstellung erst nach vollständigem Abbinden von **Implant Mask / scan** fortsetzen (Abb. 2). Eventuelle Rückstände von Trennmittel auf den Laborpfosten können mit Isopropylalkohol entfernt werden. Eine Isolierung der Maske gegen Gips oder Kunststoffe ist nicht notwenig.

b) Herstellung indirekte Methode, auf dem Modell

Zur Herstellung der **Implant Mask / scan** zunächst einen Silikonwall aus additions- oder kondensationsvernetzendem knetbarem Putty (z.B. **blue eco** oder **compact lab putty**), der alle zu reproduzierenden Bereiche des ungesägten Modells abdeckt, erstellen (Abb. 3). Ein vorhandener Abdruck kann, nach dem Lösen vom Abformlöffel, als Vorwall verwendet werden. Störende Stellen außerhalb des Zahnfleischmaskenbereiches im Vorwall oder Abdruck entfernen, um ein leichtes Reponieren auf dem Modell zu erreichen.

Die Bereiche des Modells, die durch **Implant Mask / scan** wiedergegeben werden sollen, durch Ausfräsen reduzieren (Abb. 4). Auf einen ausreichenden Materialabtrag achten, um die spätere Stärke der Maske sicherzustellen. Das Sägen und Bearbeiten der Stümpfe kann je nach Gegebenheiten vor oder nach der Maskenherstellung erfolgen. Wird vorab gesägt, Sägeschnitte ausblocken.

In den Silikonwall eine oder mehrere Einspritzöffnungen (palatinal/lingual) fräsen. Luftabzugskanäle mit Rosenbohrer von den höchsten Stellen der Maske ausgehend durch den Schlüssel bohren (Abb. 5) Schlüssel reinigen und auf der Innenseite mit Silikon-Trennmittel durch dünnes Aufsprühen isloieren. Trockenzeit: 30 Sek. Den Schlüssel auf das Modell zurücksetzen, exakten Sitz kontrollieren und fixieren.

Mit mini-mix Kartusche Material zügig durch die Einspritzöffnung des Schlüssels spritzen (Abb. 6). Zur Kontrolle: Luftabzugskanäle müssen mit Silikon gefüllt sein. Entformung der Maske erst nach vollständigem Abbinden. Die Abbindung kann im Drucktopf unter Druck (max. 2,5 bar), nicht im Wasser und ohne Wärmeeinwirkung erfolgen.

2. Mischen und Applizieren

Das Auspressen erfolgt mit dem mini-mix System. Stempel in den Kartuschenkörper einsetzen. Kartuschenverschluss durch Drehen entfernen. Vor dem Aufsetzen der Mischkanüle eine geringe Menge Material auspressen, bis aus beiden Austrittsöffnungen gleichmäßig Silikon gefördert wird (Abb. 7).

Zum Aufsetzen der Mischkanüle die Führungen an der Kanüle und Kartusche beachten. Durch entgegengesetztes Drehen arretieren (Abb. 8). Die Dosierung kann jetzt individuell erfolgen. Material mit gleichmäßigem Druck ausbringen. Nach Gebrauch die Mischkanüle bis zur nächsten Anwendung auf der Kartusche belassen.

3. Bearbeitung

Bei auf dem Modell angefertigter Maske Schlüssel vorsichtig vom Modell entfernen, Gussreste aus den Luftabzugskanälen mit einem Skalpell abschneiden und die Maske abnehmen. Eventuelle Fahnen mit Skalpell oder einer scharfen Schere entfernen.

Die weitere Bearbeitung der abgenommenen Maske ist mit geeigneten rotierenden Werkzeugen (Abb. 9) möglich (Molloplast®-Fräsen, Schleifkappen mit 15.000 - 25.000 U/Min., Hartmetallbohrer und -fräsen).

Wichtige Verarbeitungshinweise

- **Implant Mask / scan** unterliegt keinerlei Dimensionsveränderungen.
- Reinigung mit laborüblichen Dampfstrahlgeräten.
- Latex-Handschuhe und latexkontaminierte Oberflächen können die Aushärtung von **Implant Mask / scan** beeinflussen.
- Der passgenaue Sitz der Abdruckpfosten und Anfertigungen der Modellimplantate müssen vor der Herstellung überprüft werden.
- Für Demo- und Präsentationsmodelle kann **Lustrol** Glanzlack für eine Hochglanzoberfläche appliziert werden.

ca. 2 Min.

Verarbeitungszeit

ca. 5 - 6 Min.

Abbindezeit

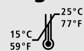
Anwendungsbereiche:

Zahnfleischmaske für:
- Implantatkonstruktionen
- Kombinationstechnik
- Meister- und Sägemodelle

Implant Mask scan:
- für die puderfreie 3D-Datenerfassung in der CAD/CAM Technologie

Technische Daten:

- **Mischvolumen:** 10 ml (Kartusche)
- **Dosierung:** 1:1
- **Produktfarbe:** Base: dunkelrot Catalyst: weiß
- **Anmischzeit:** entfällt, (mini-mix-System)
- **Verarbeitungszeit:** ca. 2 Min.*
- **Abbindezeit:** ca. 5 - 6 Min.*
- **Rückstellung nach Verformung:** > 99 %
- **Lineare Maßänderung:** < 0,3 %
- **Verarbeitung:** Bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel.Luftfeuchtigkeit
- **Lagerung:**



* ab Mischbeginn bei 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % rel. Luftfeuchtigkeit. Höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere verlängern die angegebenen Zeiten.

Bestell-Information:

Implant Mask
Standardpackung **02529**
2 x 10 ml Kartuschen
6 Mischkanülen, hellgrün
15 ml Separating Agent

Implant Mask scan
Standardpackung **03374**
2 x 10 ml Kartuschen
6 Mischkanülen, hellgrün
15 ml Separating Agent

Mischkanülen **02605**
hellgrün 1:1, 25 St.

Separating Agent
Silikon-Trennmittel
15 ml Pumpspray **02690**

Lustrol **03008**
6 ml Glanzlack, Flasche
6 ml Katalysator, Flasche

Schleifkappen **02615**
spitz, 10 St.

Schleifkappenträger **02616**
spitz, 1 St.

Esthetic Mask
Standardpackung **02340**
Base, Tube 50 ml
Catalyst, Tube 50 ml
Silikon-Trennmittel,
Pumpsprühflasche 15 ml
2 Einwegspritzen

Esthetic Mask *automix*
Standardpackung **03113**
2 x 50 ml Kartuschen
10 Mischkanülen, gelb
15 ml Separating Agent

Mischpistole **02699**
Automix2, 1 St.

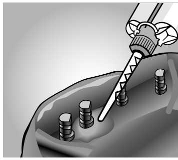
Mischkanülen **02706**
gelb, 48 St.

Intra-Oral-Tips **02712**
gelb, 96 St.

Implant Mask / scan

FR
Mode d'emploi

Masque gingival souple pour modèles d'implants dentaires à base de silicone «A» 1:1, très fluide


Fig. 1

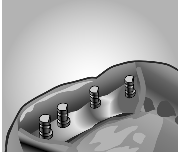
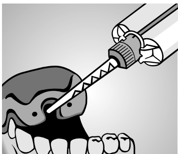
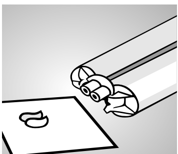

Fig. 2


Fig. 3


Fig. 4


Fig. 5


Fig. 6


Fig. 7

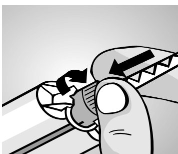

Fig. 8


Fig. 9

1. Préparation

a) Méthode directe de fabrication, application dans l'empreinte

À l'aide de cire molle ou d'une matière semblable, délimiter les zones de la gencive à reproduire. Puis, isoler cette zone en pulvérisant légèrement le liquide séparateur pour silicone. Laisser sécher 30 secondes. Le liquide séparateur pour silicone est approprié pour les silicones «A», «C» et le matériau pour prise d'empreinte en polyéther.

Pour l'application d'**Implant Mask / scan** à l'aide de la cartouche mini-mix, il convient de toujours utiliser le mélangeur à embout fin. Appliquer le produit directement tout autour du pilier de l'empreinte ou du pilier de transfert ; pendant l'application, laisser la pointe du mélangeur dans le matériau (Fig. 1). Extraire le matériau par une pression régulière. Veiller au bon dimensionnement d'**Implant Mask / scan**.

Ne poursuivre la fabrication du modèle qu'après le durcissement complet d'**Implant Mask / scan** (Fig. 2). Des résidus éventuels de produit de séparation sur les piliers de labarotoire peuvent être enlevés à l'alcool ISO. Il n'est pas nécessaire d'isoler le masque du plâtre et des plastiques.

b) Méthode indirecte de préparation, sur le modèle

Pour fabriquer l'**Implant Mask / scan**, réaliser d'abord une paroi de silicone en putty malléable polymérisé par addition ou condensation (par ex. **blue eco** ou **compact lab putty**) qui couvre toutes les zones du modèle non scié à reproduire (Fig. 3). On peut utiliser comme paroi une empreinte existante après l'avoir enlevée du porte-empreinte. Éliminer de la paroi ou de l'empreinte tous les endroits gênants extérieurs à la zone du masque gingival, pour permettre un repositionnement aisé sur le modèle.

Réduire par fraisage les zones du modèle qui doivent être reproduites par **Implant Mask / scan** (Fig. 4). Veiller à enlever suffisamment de matière pour assurer l'épaisseur ultérieure du masque. Le sciage et traitement des moignons peut, selon le cas, intervenir avant ou après la fabrication du masque. Si le sciage a lieu avant, combler les marques de sciage.

Fraiser dans la paroi de silicone une ou plusieurs ouvertures (palatinale/linguale) destinées à la projection du produit. Percer avec la fraise ronde des canaux d'évacuation d'air à travers la clé en partant de la partie la plus haute du masque (Fig. 5) ; nettoyer la clé et l'isoler en pulvérisant légèrement le liquide séparateur pour silicone sur la face interne. Temps de séchage : 30 secondes. Replacer la clé sur le modèle, en contrôler le bon positionnement et la fixer.

À l'aide de la cartouche mini-mix, projeter rapidement du matériau à travers l'ouverture de la clé (Fig. 6). Contrôle à effectuer : les canaux d'évacuation d'air doivent être remplis de silicone. Le masque ne doit être retiré de sa forme qu'après le durcissement complet. Le durcissement peut se faire dans un récipient pressurisé (à une pression maximale de 2,5 bars), mais pas dans l'eau et sans intervention thermique.

2. Mélange et application

Le produit est expulsé par pression à l'aide du système mini-mix. Positionner le piston dans le corps de la cartouche. Retirer le dispositif d'obturation de la cartouche en le tournant. Avant de poser la canule de mélange, faire sortir une petite quantité de matériau jusqu'à ce que le silicone sorte de la même manière par les deux ouvertures (Fig. 7).

Pour fixer la canule de mélange, considérer les guides sur la canule et sur la cartouche. Tourner jusqu'à l'arrêt dans le sens opposé (Fig. 8). Le dosage peut maintenant être effectué individuellement. Extraire le matériau grâce à une pression régulière. Après utilisation, laisser la canule de mélange sur la cartouche jusqu'à l'utilisation suivante.

3. Traitement

Pour le masque réalisé sur le modèle, retirer avec précaution la clé du modèle. Couper avec un scalpel les restes de coulée sortant des canaux d'évacuation d'air et retirer le masque. Éliminer les traînées éventuelles avec un scalpel ou des ciseaux fins.

Le traitement ultérieur du masque retiré est possible à l'aide d'instruments rotatifs (Fig. 9) (fraises Molloplast®, chapes abrasives savec 15.000 - 25.000 tours par minute, forets et fraises pour métal dur).

Conseils d'utilisation importants

- **Implant Mask / scan** n'est soumis à aucune variation de dimensions.
- Nettoyage avec les appareils à jet de vapeur utilisés normalement en laboratoire.
- Des gants en latex et des surfaces contaminées par le latex peuvent influer sur le durcissement d'**Implant Mask / scan**.
- L'ajustement exact des piliers de l'empreinte et la réalisation des implants de modèle doivent être contrôlés avant la fabrication.
- Pour des modèles de démonstration et de présentation, on peut faire une application de laque brillante **Lustrol**, pour donner de l'éclat aux surfaces.

env. 2 min.
Temps de manipulation

env. 5 - 6 min.
Temps de prise

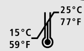
Champs d'application:

Domaines d'application du masque gingival :
- Constructions d'implants
- Technique combinée
- Maître-modèles et modèles sciés

Implant Mask scan:
- pour une saise numérique en 3D sans poudre pour toutes les technologies CAD/CAM

Caractéristiques techniques:

- **Volume de mélange:** 10 ml (cartouches)
- **Dosage:** 1:1
- **Couleurs du produit:** Base: de couleur rouge foncé; Durcisseur: blanc
- **Temps de mélange:** ne s'applique pas (système mini-mix)
- **Temps de manipulation:** env. 2 min.*
- **Temps de prise:** env. 5 - 6 min.*
- **Déformation sous pression:** > 99 %
- **Changement dimensionnel linéaire:** < 0,3 %
- **Application:** À 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% d'humidité relative.
- **Stockage :**



* dès initiation du mélange à 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5% d'humidité relative. Des températures élevées accélèrent, des températures basses retardent les temps indiqués.

Informations à la commande:

Implant Mask
Présentation standard **02529**
cartouches de 2 x 10 ml
6 canules de mélange, vertes claires
15 ml Separating Agent

Implant Mask scan
Présentation standard **03374**
cartouches de 2 x 10 ml
6 canules de mélange, vertes claires
15 ml Separating Agent

Canules de mélange
vertes claires 1:1, **02605**
25 pcs.

Separating Agent **02690**
liquide séparateur pour de silicones, vaporisateur de 15 ml

Lustrol **03008**
laque brillante, bouteille de 6 ml
durcisseur, bouteille de 6 ml

Chapes abrasives **02615**
effilées, 10 unités

Porte chape **02616**
effilé, 1 unité

Esthetic Mask
Présentation standard **02340**
Base, tube de 50 ml
Catalyseur, tube de 50 ml
15 ml Separating Agent
2 Seringues à l'usage unique

Esthetic Mask *automix*
Présentation standard **03113**
2 cartouches à 50 ml
10 canules de mélange, jaunes
15 ml Separating Agent

Canules de mélange **02706**
jaunes, 48 pcs.

Pointes intra orales **02712**
de couleur jaunes, 96 pcs.

Implant Mask / scan

ES

Modo de empleo

Máscara gingival flexible para modelos protésicos de implantes, a base de siliconas "A" proporción 1:1, muy fluida

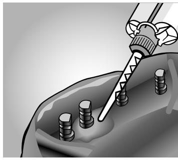


Fig. 1

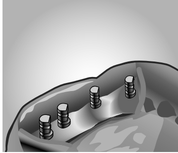


Fig. 2



Fig. 3



Fig. 4



Fig. 5

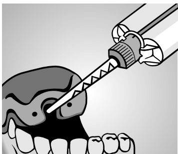


Fig. 6

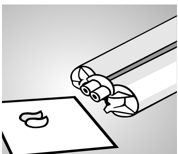


Fig. 7

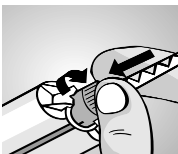


Fig. 8



Fig. 9

1. Preparación

a) Elaboración método directo, aplicación en la impresión

Limite las zonas de la encía a reconstruir con cera blanda o un material similar. Aísle después las zonas pulverizando una fina capa del líquido separador. Tiempo de secado, 30 minutos. El líquido separador está indicado para siliconas "A" y "C" y para material de impresión de poliéter.

Para la aplicación de la **Implant Mask / scan** con el cartucho mini-mix, emplee siempre el mezclador con punta fina. Pulverice directamente el pilar de impresión o de transferencia, durante la aplicación mantenga la punta del mezclador en el material (Fig. 1). Distribuya la máscara ejerciendo una presión uniforme. Asegúrese del dimensionado deseado de la **Implant Mask / scan**.

Continúe con la elaboración del modelo una vez que la **Implant Mask / scan** haya fraguado completamente (Fig. 2). Puede eliminar con alcohol ISO los restos que hayan quedado del líquido separador en el pilar del laboratorio. No es necesario aislar la máscara frente a escayola o materiales plásticos.

b) Elaboración método indirecto, sobre el modelo

Para la elaboración de la **Implant Mask / scan**, es necesario realizar primeramente una llave de silicona de masilla maleable polimerizada por adición o condensación (p.ej. **blue eco** o **compact lab putty**), que debe cubrir todas las zonas a reconstruir del modelo sin serrar (Fig. 3). Si dispone ya de una impresión, puede emplearla como prevalladar después de separar la cubeta de impresión. Para conseguir una fácil reposición en el modelo, elimine los puntos que molesten del prevalladar o de la impresión fuera de la zona gingival.

Rebaje fresando las áreas del modelo que deben ser reproducidas por la **Implant Mask / scan** (Fig. 4). Observe que se mantiene un nivel de material suficiente como para garantizar el futuro grosor de la máscara. El serrado y el repasado de los muñones puede realizarse, según el caso, antes o después de la elaboración de la máscara. En caso de realizar primero el serrado, esboce los cortes de la sierra.

Frese uno o varios orificios (palatal/lingual) en la llave de silicona para la inyección. Perfore los canales de salida del aire con una fresa redonda partiendo de la posición más alta de la máscara y a través de la llave (Fig. 5), limpie la llave y aíslela por la parte interior pulverizando una fina capa del líquido separador. Tiempo de secado: 30 s. Coloque nuevamente la llave en el modelo, compruebe que se ajusta de forma exacta y ceméntela.

Inyecte rápidamente el material en los orificios de la llave con el cartucho mini-mix (Fig. 6). Para comprobación: Los canales de salida de aire deben estar rellenos con silicona. Desmoldee la máscara cuando ésta haya fraguado completamente. El fraguado puede realizarse en la olla a presión (máx. 2,5 bar), pero sin agua y sin emplear calor.

2. Mezcla y aplicación

La inyección se realiza con el sistema mini-mix. Introduzca el émbolo en el cartucho. Desenrosque el cierre del cartucho y retírelo. Antes de colocar las cánulas mezcladoras, presione para que salga un poco del material hasta que por ambas salidas se expulse la misma cantidad de silicona (Fig. 7).

Para colocar las cánulas mezcladoras, tenga en cuenta las guías que hay en las cánulas y en el cartucho. Bloquee girando en el sentido contrario (Fig. 8). Ahora puede realizar la dosificación de forma individual. Inyecte el material ejerciendo una presión uniforme. Después de usar las cánulas mezcladoras, déjelas en el cartucho hasta que las vuelva a utilizar.

3. Repasado

Si se trata de una máscara realizada sobre el modelo, separe con cuidado la llave del modelo, recorte los restos de colada en los canales de aire con un escalpelo y retire la máscara. Elimine con un escalpelo o unas tijeras afiladas las posibles rebabas.

El repasado posterior de la máscara puede realizarse con los instrumentos rotatorios (Fig. 9) indicados para ello (fresas Molloplast®, caperuzas abrasivas con 15.000 - 25.000 revoluciones por minuto, brocas y fresas para metales duros).

Instrucciones importantes de procesación

- La **Implant Mask / scan** no sufre ningún tipo de modificación en su tamaño.
- Limpieza con los dispositivos de limpieza con chorro de vapor de uso común en los laboratorios.
- Los guantes de látex y las superficies con látex pueden influir sobre el fraguado de la **Implant Mask / scan**.
- Antes de la elaboración deberá comprobar el ajuste exacto de los pilares de la impresión y los modelos de implantes.
- Para los modelos de demostración y de presentación, puede aplicarse la laca brillante **Lustrol**para obtener una superficie brillante.

aprox. 2 min.

Tiempo de manejo

aprox. 5 - 6 min.

Tiempo de fraguado

Campos de aplicación:

Ámbitos de aplicación de la máscara gingival:

- Construcciones de implantes
- Técnica combinada
- Modelos maestros y serrados

Implant Mask scan:

- para el registro digital 3D sin talco para todas las tecnologías CAD/CAM

Características técnicas:

- **Volumen de mezcla:** 10 ml (cartuchos)
- **Dosificación:** 1:1
- **Color del producto:** Base: roja oscura Endurecedor: blanco
- **Tiempo de mezcla:** se suprime, (sistema mini-mix)
- **Tiempo de manejo:** aprox. 2 min.*
- **Tiempo de fraguado:** aprox. 5 - 6 min.*
- **Reposición tras deformación:** > 99 %
- **Cambio dimensional lineal:** < 0,3 %
- **Manejo:** A 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % humedad relativa
- **Almacenamiento:**

15°C 59°F – 25°C 77°F

* a partir del inicio de la mezcla a 23 °C ± 2 °C, 50 ± 5 % humedad relativa. Temperaturas más elevadas acortan los tiempos indicados, más bajas los prolongan.

Información para el pedido:

Implant Mask
Presentación normal **02529**
cartuchos de 2 x 10 ml
6 cánulas de mezcla, verdes claras
15 ml Separating Agent

Implant Mask scan
Presentación normal **03374**
cartuchos de 2 x 10 ml
6 cánulas de mezcla, verdes claras
15 ml Separating Agent

Cánulas de mezcla **02605**
verdes claras 1:1, 25 pzs.

Separating Agent **02690**
líquido separador para siliconas, vaporizador de 15 ml

Lustrol **03008**
laca brillante, botella de 6 ml
catalizador, botella de 6 ml

Caperuzas abrasivas **02615**
afiladas, 10 unidades

Portacaperuza **02616**
afilado, 1 unidad

Esthetic Mask
Présentation standard **02340**
Base, tube de 50 ml
Catalyseur, tube de 50 ml
15 ml Separating Agent
2 Seringues à l'usage unique

Esthetic Mask *automix*
Présentation standard **03113**
2 cartouches à 50 ml
10 canules de mélange, jaunes
15 ml Separating Agent

Pistolet mélangeur **02699**
Automix2, 1 pc.

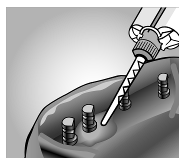
Canules de mélange **02706**
jaunes, 48 pcs.

Pointes intra orales **02712**
de couleur jaunes, 96 pcs.

Implant Mask / scan

GB
Instructions for use

Flexible gingival mask for dental laboratory implant models, A-silicone based 1:1, light bodied


Fig. 1

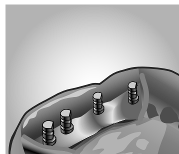
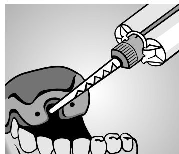
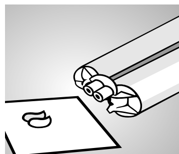

Fig. 2


Fig. 3


Fig. 4


Fig. 5


Fig. 6


Fig. 7

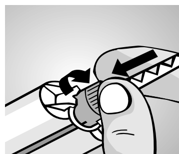

Fig. 8


*Fig. 9*00

1. Preparation

a) Fabrication by direct method, application to impression

Mark the edge of the gingival areas for the impression with soft wax or similar. Then insulate this area by spraying lightly with silicone **Separating Agent**. Drying time 30 sec. Silicone **Separating Agent** is suitable for A- and C-silicones and polyether impression material.

For the application of **Implant Mask / scan** with the mini-mix cartridge, always use a mixer with a fine tip. Inject directly around the impression or transfer posts and leave the tip of the mixer in the material during dispensing (Fig. 1). Dispense with steady pressure. Ensure that the **Implant Mask / scan** has the desired dimensions.

Continue model fabrication only after the **Implant Mask / scan** has set completely (Fig. 2). Any separating medium residues on the laboratory posts can be removed with isopropyl alcohol. Insulation of the mask against plaster or resins is not necessary.

b) Fabrication by indirect method, on the model

To fabricate the **Implant Mask / scan** first make a silicone mould of addition- or condensation curing putty (e.g. **blue eco** or **compact lab putty**), which covers all of the areas of the unsawn model to be reproduced (Fig. 3). An available impression can be used as mould after removing the tray. Remove any areas in the index or impression that are in the way outside the gingival mask region so that it can be repositioned easily on the model.

Reduce the regions of the model that are to be reproduced by **Implant Mask / scan** by milling (Fig. 4). Take care to remove enough material to ensure the later thickness of the mask. Sawing and working the dies can take place before or after mask fabrication depending on the situation. If sawing is performed beforehand, block out the saw cuts.

Drill one or more injection openings (palatal/lingual) in the silicone. Drill air vent channels through the mould with a round bur starting from the highest points of the mask (Fig. 5), clean the mould and insulate it on the inside by spraying lightly with silicone **Separating Agent**. Drying time 30 sec. Put the mould back on the model, check that it is seated exactly and fix it.

Inject material quickly through the injection opening of the mould with the mini-mix cartridge (Fig. 6). Inspection: air vent channels must be filled with silicone. Demould the mask only after complete setting. Setting can take place in the pressure pot under pressure (max. 2.5 bar), not in water and without the addition of heat.

2. Mixing and applying

The material is extruded with the mini-mix system. Place the plunger in the body of the cartridge. Remove the cartridge cap by twisting off. Before attaching the mixing cannula extrude a small amount of material until silicone is dispensed evenly from the two openings (Fig. 7).

To attach the mixing cannula, note the guides on the cannula and cartridge. Lock by turning them in opposite directions (Fig. 8). Proportioning can now take place individually. Dispense the material with steady pressure. After use leave the mixing cannula on the cartridge until the next use.

3. Processing

When the mask has been fabricated on the model, remove the mould carefully from the model, trim any casting residues from the air vents with a scalpel and remove the mask. Remove any flash with a scalpel or sharp scissors.

Further processing of the removed mask is possible with suitable rotating tools (Fig. 9) (Molloplast® cutters, grinding sleeves with 15,000 - 25,000 r.p.m. , tungsten carbide drills and arbors).

Important working hints

- **Implant Mask / scan** does not undergo any changes in dimensions.
- Latex gloves and latex-contaminated surfaces can affect the setting of **Implant Mask / scan**.
- The exact fit of the impression posts and model implants must be checked prior to fabrication.
- For demo and presentation models **Lustrol** gloss varnish can be applied for a high-gloss surface.

aprox. 2 min.
Working time

aprox. 5 - 6 min.
Setting time

Indications for use:

Uses Gingival mask for:
- Implant constructions
- Combination technique
- Master and saw models

Implant Mask scan:
- for unpowdered digital 3D recording for all CAD/CAM technologies

Technical data:

- **Mixing volume:** 10 ml (cartridges)
- **Mixing ratio:** 1:1
- **Colour code:** base: dark red catalyst: white
- **Mixing time:** omitted (mini-mix system)
- **Working time:** ca. 2 Min.*
- **Setting time:** ca. 5 - 6 Min.*
- **Recovery from deformation:** > 99 %
- **Linear dimensional change:** < 0,3 %
- **Application:** at 23 °C ± 2 °C / 73 °F ± 4 °F, 50 ± 5 % rel. humidity
- **Storage:** 15 °C 59 °F – 25 °C 77 °F

* from initiation of mixing at 23 °C ± 2°C/73 °F ± 4 °F, 50 ± 5 % rel. humidity. Increased temperatures accelerate, decreased temperatures retard these times.

Ordering information:

Implant Mask
Standard packing **02529**
Cartridges of 2 x 10 ml
6 Mixing cannulas, light green
15 ml Separating Agent

Implant Mask scan
Standard packing **03374**
Cartridges of 2 x 10 ml
6 Mixing cannulas, light green
15 ml Separating Agent

Mixing cannulas **02605**
light green 1:1, 25 pcs.

Separating Agent **02690**
separating liquid for silicones, vaporizer of 15 ml

Lustrol **03008**
gloss varnish bottle of 6 ml
catalyst, bottle of 6 ml

Grinding sleeves **02615**
pointed, 10 units

Grinding sleeve holder **02616**
pointed, 1 unit

Esthetic Mask
Standard packing **02340**
base, tube of 50 ml
catalyst, tube of 50 ml
15 ml Separating Agent
2 disposable syringes

Esthetic Mask *automix*
Standard packing **03113**
cartridges of 2 x 50 ml
10 mixing cannulas, yellow
15 ml Separating Agent

Mixing gun **02699**
Automix2, 1 pc.

Mixing cannulas **02706**
yellow, 48 pcs.

Intra-Oral-Tips **02712**
yellow, 96 pcs.

DETAX
GmbH & Co. KG
Postfach 100225 · 76256 Ettlingen / Germany
Telefon 07243/510-0 · Fax 07243/510-100
www.detax.de · post@detax.de

Made in Germany

05/2014

Implant Mask / scan

RU

Инструкция по применению

Гибкая десневая маска для зуботехнических моделей работ на имплантатах, на основе А-силикона 1:1, жидко-текучая

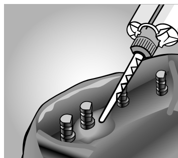


рис. 1

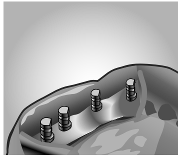


рис. 2



рис. 3



рис. 4



рис. 5

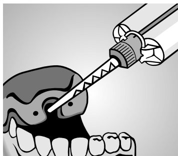


рис. 6

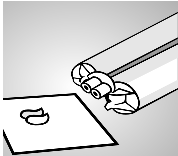


рис. 7

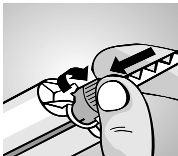


рис. 8



рис. 9

1. Подготовка

a) Изготовление прямым способом, размещение в слепке

Области воспроизводимой десны ограничить мягким воском или чем-либо подобным. Затем эту область изолировать тонким слоем спрея для изоляции силикона. Сушка 30 сек. Средство для изоляции силикона подходит для А-силиконов, С-силиконов и полиэфирных оттискных материалов.

Для нанесения **Implant Mask** / **scan** с помощью картриджа mini-mix всегда использовать смесители с тонким кончиком. Оттискные или трансферные головки обработать непосредственно из шприца, кончик смесителя во время внесения материала оставлять в материале (рис. 1). Материал вносить с равномерным давлением. Обратить внимание на необходимый размер **Implant Mask** / **scan**.

Продолжить изготовление модели только после полного отвердения Implant Mask (рис. 2). Возможные остатки изолирующего средства на лабораторных головках можно удалить изопропиловым спиртом. Изолировать маску от гипса или пластмасс не нужно.

b) Изготовление непрямым методом, на модели

Для изготовления **Implant Mask** / **scan** сначала изготовить силиконовый валик из аддитивного или конденсационного силикона для первого слоя putty (например, **blue eco** или **compact lab putty**), который должен закрывать все воспроизводимые области неразборной модели (рис. 3). Имеющийся слепок можно, после снятия с оттискной ложки, использовать в качестве валика. Мешающие места вне области десневой маски в валике или слепке удалить, чтобы обеспечить легкое размещение на модели.

Области модели, воспроизводимые **Implant Mask** / **scan**, обрезать с помощью фрез (рис. 4). Обратить внимание на достаточное удаление материала, чтобы обеспечить в дальнейшем толщину маски. Распиливание и обработку штампиков можно выполнять в зависимости от обстоятельств до или после изготовления маски. Если распиливание выполняется до изготовления маски, то разрезы следует блокировать.

В силиконовом валике отфрезеровать одно или несколько отверстий для впрыскивания (в палатинальной/лингвальной области). Просверлить воздухоотводные каналы с помощью шаровидного бора сквозь ключ, от самых высоких участков маски (рис. 5). Ключ почистить и с внутренней стороны изолировать тонким слоем изолирующего спрея для силикона. Время сушки: 30 сек. Установить ключ обратно на модель, проверить точность посадки и зафиксировать.

С помощью картриджа mini-mix материал быстро и непрерывно внести через отверстия ключа (рис. 6). Для контроля: воздухоотводные каналы должны быть заполнены силиконом. Изъятие маски только после полного отвердения. Отвердение может выполняться в аппарате для полимеризации под давлением (максим. 2,5 бара), не в воде и без воздействия тепла.

2. Смешивание и нанесение

Материал наносится с помощью системы mini-mix. Поршень вставить в картридж. Крышку картриджа удалить путем вращения. Перед установкой смесительной канюли выдавить небольшое количество материала, пока силикон не будет поступать равномерно из обоих отверстий (рис. 7).

При установке смесительной канюли учитывать направляющие на канюле и картридже. Зафиксировать, повернув в противоположную сторону (рис. 8). Дозирование может сейчас осуществляться индивидуально. Материал выдавливать с равномерным давлением. После применения смесительную канюлю оставить на картридже до следующего раза.

3. Обработка

В случае, если маска выполняется на модели, ключ осторожно удалить с модели, скальпелем прочистить воздухоотводные каналы и маску снять. Возможные юбочки удалите скальпелем или острыми ножницами.

Дальнейшая обработка снятой маски возможна с использованием подходящих вращающихся инструментов (рис. 9) (фрезы Molloplast®, шлиФовальные колпачки 15.000 - 25.000 оборотов в минуту, твердосплавные боры и фрезы).

Важные указания по работе

- **Implant Mask** / **scan** не подлежит никаким изменениям в размере
- Чистка с использованием лабораторных пароструйных аппаратов.
- Латексные перчатки и поверхности могут повлиять на отвердение **Implant Mask** / **scan.**
- Проконтролировать точность посадки оттискных головок и деталей имплантатов на модели.
- На модели для демонстраций и презентаций можно нанести глянцевый лак **Lustrol**, чтобы получить поверхность с зеркальным блеском.

около 2 минут

Рабочее время

около 5-6 минут

Время отвердения

Области применения:

Десневая маска для:
- конструкций на имплантатах
- комбинированной техники
- рабочих и разборных моделей

Implant Mask scan:
- для трёхмерной регистрации, без нанесения пудры, для технологий «CAD/CAM»

Технические характеристики:

- **Объем при смешивании:** 10 мл (картридж)
- **Дозирование:** 1:1
- **Цвет продукта:** база- темно-красного цвета катализатор – белого цвета
- **Время смешивания:** система смешивания mini-mix
- **Рабочее время:** около 2 минут*
- **Время отвердения:** около 5-6 минут*
- **Возвращение в исходную форму после деформации:** > 99%
- **Линейное изменение размеров:** < 0,3%
- **Рабочие условия:** При 23°C±2°C, 50±5% относительная влажность воздуха
- **Хранение:** 15°C 59°F – 25°C 77°F

* с начала смешивания при 23°C ±2°, 50±5 % относительной влажности воздуха. Более высокие температуры сокращают, а более низкие удлиняют указанное время.

Информация для заказа:

Implant Mask
Стандартная упаковка **02529**
Картриджи 2 x 10 мл
6 смесительных канюль, светло-зеленого цвета
15 мл Separating Agent

Implant Mask scan
Стандартная упаковка **03374**
Картриджи 2 x 10 мл
6 смесительных канюль, светло-зеленого цвета
15 мл Separating Agent

смесительные канюли **02605**
светло-зеленого цвета 1:1, 25 шт

Separating Agent **02690**
Изолирующее средство для силикона
Спрей 15 мл

Lustrol **03008**
Глянцевый лак 6 мл, флакон
6 мл катализатор, флакон

шлиФовальные колпачки **02615**
острые, 10 шт.

трегер для колпачки **02616**
острыей, 1 шт.

Esthetic Mask
Стандартная упаковка **02340**
База, тюбик 50 мл
Катализатор, тюбик 50 мл
15 мл Separating Agent
2 одноразовых шприца

Esthetic Mask *automix*
Стандартная упаковка **03113**
2 картриджа по 50 мл
10 смесительных канюль желтого цвета
15 мл Separating Agent

смесительные канюли **02706**
желтого цвета, 48 шт

Implant Mask / scan

IT
Istruzioni per l'uso

Maschera gengivale flessibile per modelli implantari odontotecnici, a base di silicone "A" 1:1, molto fluida

1. Preparazione

a) Realizzazione con metodo diretto, applicazione nella presa d'impronta

Con cera morbida o prodotto analogo delimitare i settori di gengiva da riprodurre, quindi isolarli spruzzando uno strato sottile di agente di separazione per silicone. Tempo di asciugatura: 30 secondi. L'agente di separazione è indicato per silicone di tipo "A" e di tipo "C" e per materiale per impronte in polietere.

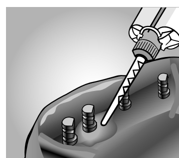


Fig. 1

Per l'applicazione di **Implant Mask / scan** con la cartuccia mini-mix utilizzare sempre miscelatori con punta sottile. Eseguire l'applicazione con la siringa direttamente attorno ai monconi per impronta e trasferimento, lasciando la punta del miscelatore nel materiale (Fig. 1). La fuoriuscita deve avvenire a pressione costante. Controllare il corretto dimensionamento di **Implant Mask / scan**.

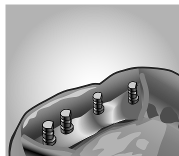


Fig. 2

Proseguire la realizzazione del modello soltanto previo indurimento completo di **Implant Mask / scan** (Fig. 2). Eventuali residui di agenti di separazione sui monconi di laboratorio possono essere eliminati con alcol ISO. Non è necessario isolare la maschera da gesso o resina.

b) Realizzazione con metodo indiretto, sul modello



Fig. 3

Per l'esecuzione di **Implant Mask / scan**, innanzitutto realizzare una mascherina di posizionamento in putty impastabile polimerizzato per addizione o condensazione (ad es. **blue eco** o **compact lab putty**), che copra tutti i settori riproducibili del modello (Fig. 3). Dopo il distacco del portaimpronta, è possibile utilizzare come mascherina l'impronta presente. Per facilitare la collocazione sul modello, rimuovere nella mascherina o nell'impronta i punti problematici all'esterno della zona della maschera gengivale.

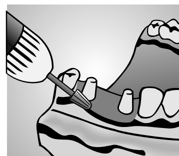


Fig. 4

Mediante fresatura, ridurre i settori del modello che devono essere riprodotti con Implant Mask (Fig. 4). Fare attenzione che sia asportata una quantità sufficiente di materiale in modo da garantire il successivo spessore della maschera. Il moncone può essere segato e lavorato, all'occorrenza, prima o dopo la realizzazione della maschera. Se si esegue per prima la segatura, bloccare i tagli.



Fig. 5

Nella mascherina di posizionamento in silicone eseguire con la fresa una o più aperture d'iniezione (palatale/linguale). Utilizzando la fresa a rosetta, eseguire canali di scarico dell'aria attraverso la mascherina con uscita nei punti più alti della maschera gengivale (Fig. 5), pulire la mascherina ed isolare sul lato interno spruzzando uno strato sottile di agente di separazione. Tempo di asciugatura: 30 secondi. Collocare di nuovo la mascherina sul modello, controllare che si trovi esattamente in sede e fissarla.

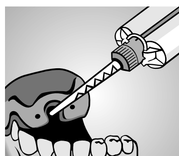


Fig. 6

Spruzzare rapidamente il materiale della cartuccia mini-mix attraverso l'apertura d'iniezione della mascherina (Fig. 6). Per controllo: i canali di scarico dell'aria devono essere riempiti con silicone. Estrarre la maschera soltanto quando la presa è completa. L'indurimento può avvenire nel recipiente sotto pressione (max. 2,5 bar) senza interferenze termiche e mai nell'acqua.

2. Miscelazione ed applicazione

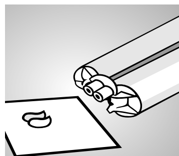


Fig. 7

Per fare uscire il materiale dalla cartuccia si utilizza il sistema mini-mix. Inserire lo stampo nel corpo della cartuccia, quindi svitare e togliere il tappo della cartuccia. Prima di inserire la cannula di miscelazione, fare uscire una piccola quantità di materiale fino ad ottenere un flusso omogeneo di silicone dalle due aperture (Fig. 7).

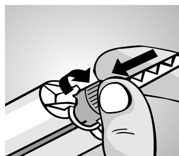


Fig. 8

Per inserire la cannula di miscelazione, fare attenzione alle guide situate sulla cannula stessa e sulla cartuccia. Bloccare ruotando in senso inverso (Fig. 8). Ora è possibile eseguire il dosaggio desiderato. Il materiale deve fuoriuscire a pressione costante. Dopo l'uso, lasciare la cannula di miscelazione sulla cartuccia fino all'applicazione successiva.

3. Lavorazione

Se la maschera è stata realizzata sul modello, rimuovere con precauzione la mascherina di posizionamento dal modello, eliminare i residui di colata dai canali di scarico con un bisturi ed estrarre la maschera. Eliminare eventuali sbavature con un bisturi o una lama affilata.



Fig. 9

Per proseguire la lavorazione della maschera si possono utilizzare opportuni utensili rotanti (Fig. 9) (frese Molloplast®, cappette abrasive con un regime di 15.000 - 25.000 g/m, punte e frese in metallo duro).

Avvertenze importanti

- **Implant Mask / scan** non è soggetto a nessun tipo di variazione dimensionale.
- La pulizia può essere eseguita con apparecchi a getto di vapore normalmente presenti in laboratorio.
- I guanti in lattice e le superfici contaminate da questo materiale possono interferire con il processo d'indurimento di **Implant Mask / scan**.
- Prima della realizzazione controllare la precisione dimensionale dei monconi per impronta e l'esecuzione degli impianti su modello.
- Per modelli dimostrativi e di presentazione è possibile applicare la vernice **Lustrol** per ottenere una superficie ad elevata lucentezza.

2 min. circa
Tempo di lavorazione

5 - 6 min. circa
Tempo di presa

Campo d'impiego:

Settori d'applicazione maschera gengivale per:
- Realizzazione di impianti
- Tecniche miste
- Modelli master e a taglio di sega

Implant Mask scan:
- per l'acquisizione digitale di dati 3D senza polvere per tutte le tecnologie CAD/CAM

Dati tecnici:

- **Volume di miscelazione:** 10 ml (cartucce)
- **Dosaggio:** 1:1
- **Colore del prodotto:** base: rossa scura catalizzatore: bianco
- **Tempo di miscelazione:** esente (sistema mini-mix)
- **Tempo di lavorazione:** 2 min.* circa
- **Tempo di presa:** 5 - 6 min.* circa
- **Recupero dopo deformazione:** > 99 %
- **Variazione dimensionale lineare:** < 0,3 %
- **Lavorazione:** a 23° C ± 2° C, 50 ± 5% umidità relativa
- **Conservazione:**



* dall'inizio di miscelazione a 23° C ± 2° C, 50 ± 5% umidità relativa. Temperature più alte abbreviano e temperature più basse allungano i tempi indicati.

Specifiche di ordinazione:

Implant Mask
Confezione standard **02529**
cartucce 2 x 10 ml
6 cannule di miscelazione, verde chiara
15 ml Separating Agent

Implant Mask scan
Confezione standard **03374**
cartucce 2 x 10 ml
6 cannule di miscelazione, verde chiara
15 ml Separating Agent

Cannule miscelazione **02605**
verde chiara 1:1, 25 pz.

Separating Agent **02690**
liquido separatore per silicone, vaporizzatore, 15 ml

Lustrol **03008**
lacca brillantante, flac. da 6 ml
catalizzatore, flac. da 6 ml

cappette abrasive **02615**
affilate, 10 pezzi

portacappetta **02616**
affilato, 1 pezzo

Esthetic Mask
Confezione standard **02340**
Base tubetto, 50 ml
Catalizzatore tubetto, 50 ml
15 ml Separating Agent
2 Siringhe monouso

Esthetic Mask *automix*
Confezione standard **03113**
2 x 50 ml cartucce
10 cannule di miscelazione, gialle
15 ml Separating Agent

Pistola di miscelazione **02699**
Automix2, 1 pc.

Cannule miscelazione **02706**
gialle, 48 pcs.

Puntali intraorali **02712**
gialle, 96 pcs.